

Nut, for example weld nut or insert nut

Bibliographic data	Description	Claims	Mosaics	Original document	INPADOC LEGAL status
<hr/>					
Patent number:	DE3728219				
Publication date:	1989-03-09				
Inventor:					
Applicant:	FASTENRATH BEFESTIGUNGSTECHNIK (DE)				
Classification:					
- international:	F16B33/06				
- european:	F16B37/00				
Application number:	DE19873728219 19870824				
Priority number(s):	DE19873728219 19870824				
View INPADOC patent family					
<hr/>					
Abstract of DE3728219					
When surface-coating first parts which are fixedly connected by nuts of this type, the coating material may also penetrate into the thread turns of the nut, as a result of which screwing a threaded bolt into the nut is rendered more difficult or even impossible. According to the invention, the threaded bore is sealed with respect to the surroundings by at least one insert, which can be introduced into said bore, with the result that coating material can no longer penetrate into the threaded bore.					
The invention can be used for all weld nuts or insert nuts, in the case of which the parts which are fixedly connected to the nuts are subjected to surface-coating, such as is the case, for example, in motor-vehicle construction.					

Best Available Copy

(19) BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND

DEUTSCHES
PATENTAMT

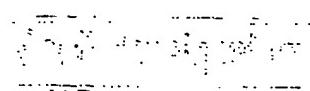
(12) Offenlegungsschrift

(11) DE 37 28 219 A1

(51) Int. Cl. 4:

F 16 B 33/06

(21) Aktenzeichen: P 37 28 219.0
 (22) Anmeldetag: 24. 8. 87
 (43) Offenlegungstag: 9. 3. 89



DE 37 28 219 A1

(71) Anmelder:

Fastenrath Befestigungstechnik GmbH, 5970
Plettenberg, DE

(72) Erfinder:

Antrag auf Nichtnennung

(74) Vertreter:

Grünecker, A., Dipl.-Ing.; Kinkeldey, H., Dipl.-Ing.
 Dr.-Ing.; Stockmair, W., Dipl.-Ing. Dr.-Ing. Ae.E. Cal
 Tech; Schumann, K., Dipl.-Phys. Dr.rer.nat.; Jakob,
 P., Dipl.-Ing.; Bezold, G., Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.;
 Meister, W., Dipl.-Ing.; Hilgers, H., Dipl.-Ing.;
 Meyer-Plath, H., Dipl.-Ing. Dr.-Ing., Pat.-Anwälte,
 8000 München; Kinkeldey, U., Dipl.-Biol. Dr.rer.nat.,
 Pat.-Ass., 8021 Icking; Bott-Bodenhausen, M.,
 Dipl.-Phys. Dr.rer.nat.; Ehnold, A., Dipl.-Ing.;
 Schuster, T., Dipl.-Phys., Pat.-Anwälte, 8000
 München

(64) Mutter, wie z. B. Schweiß- oder Einpreßmutter

Beim Oberflächenbeschichten von mit derartigen Muttern fest verbundenen ersten Teilen kann das Beschichtungsmaterial auch in die Gewindegänge der Mutter eindringen, wodurch das Einschrauben eines Gewindebolzens in die Mutter erschwert oder sogar unmöglich gemacht wird. Erfindungsgemäß wird die Gewindebohrung durch mindestens einen in diese einsetzbaren Einsatz gegenüber der Umgebung abgedichtet, so daß kein Beschichtungsmaterial mehr in die Gewindebohrung eintreten kann. Die Erfindung ist bei allen Schweiß- oder Einpreßmuttern anwendbar, bei der die mit den Muttern fest verbundenen Teile einer Oberflächenbeschichtung unterworfen werden, wie dieses z. B. im Kraftfahrzeugbau der Fall ist.

DE 37 28 219 A1

OS 37 28 219

1

Patentansprüche

1. Mutter, wie z.B. Schweiß- oder Einpreßmutter, die an einem ersten Teil anschweißbar oder einklemmbar ist, das über einen in die Mutter einschraubbaren Gewindegelenk mit einem zweiten Teil verbindbar ist, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein die Gewindebohrung (2) der Mutter (1) gegen die Umgebung abdichtender Einsatz (3) an einem Ende der Gewindebohrung (2) in diese eingesetzt ist, der beim Einschrauben des Gewindegelenks (4) von diesem in eine die Gewindegänge der Mutter (1) freigehende Lage verdrängbar ist.
2. Mutter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß je ein Einsatz (3, 3') an jedem Ende der Gewindebohrung (2) vorgesehen ist, wenn diese an ihren beiden Enden zur Umgebung hin offen ist.
3. Mutter nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Einsatz (3, 3') aus einem elastischen Kunststoff gefertigt ist.
4. Mutter nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Bohrung (2') der Mutter (1) an dem dem ersten Teil (5) zugewandten Ende mit einer Schulter (21) ausgebildet ist, an der sich der Einsatz (3) abstützt.
5. Mutter nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Schulter (21) von der dem ersten Teil (5) benachbarten Stirnfläche einer Schweißmutter (1) soweit beabstandet ist, daß der Einsatz (3) durch die beim Anschweißvorgang auftretende Wärme nicht beeinträchtigt wird.
6. Mutter nach Anspruch 2 und 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Bohrung (2') auch an ihrem anderen Ende mit einer Schulter (21) zum Abstützen des zweiten Einsatzes (3') versehen ist.
7. Mutter nach einem der Ansprüche 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß jede Schulter (21, 21') eine jeweils zum abgewandten Ende der Bohrung (2') hin geneigte Stützfläche hat.
8. Mutter nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Einsatz (3, 3') einen in die Gewindebohrung (2) eingreifenden, im wesentlichen zylindrischen Teil (3a, 3'a) und einen gegenüber diesem im Durchmesser größeren, im wesentlichen kegelstumpfförmigen Teil (3b, 3'b) aufweist.

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf eine Mutter der im Oberbegriff des Patentanspruchs 1 genannten Art.

Eine solche Schweißmutter ist z.B. aus der DE-OS 21 65 777 bekannt. Wenn die ersten Teile, an denen eine oder mehrere derartige Schweiß- oder Einpreßmuttern befestigt sind, einer Oberflächenbeschichtung, wie z.B. einem Tauchgalvanisieren, einer Tauchlackierung oder einer Spritzlackierung, unterworfen werden, tritt das Galvanisiermaterial oder der Lack auch in die Gewindegänge der Mutter ein, wodurch das Einschrauben eines Gewindegelenks in die Mutter erschwert oder gar unmöglich gemacht wird, so daß zuvor die Gewindegänge der Mutter gereinigt, d.h. von dem Galvanisiermaterial oder dem Lack befreit werden müssen.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine Mutter der im Oberbegriff des Patentanspruchs 1 genannten Art so weiterzubilden, daß beim Oberflächenbeschichten der mit der Mutter verbundenen ersten Teile ein Eindringen des Beschichtungsmaterials in die Gewindegänge unter-

bindbar ist.

Bei einer Mutter der genannten Art ist diese Aufgabe durch die im kennzeichnenden Teil des Patentanspruchs 1 angegebenen Merkmale gelöst.

- 5 Die erfindungsgemäß Mutter zeichnet sich dadurch aus, daß mit Hilfe des mindestens einen Einsatzes die Gewindebohrung gegen das Eindringen des Beschichtungsmaterials, wie eines Galvanisiermaterials oder Lacks, geschützt wird. Dieses geschieht mit Hilfe mindestens eines in die Gewindebohrung eingesetzten Einsatzes, der derart ausgebildet und in die Gewindebohrung eingesetzt ist, daß er beim Einschrauben des Gewindegelenks von diesem selbsttätig in eine die Gewindegänge der Gewindebohrung freigehende Lage verdrängt wird.

Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

- 10 20 Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird anhand der Zeichnung erläutert. In der Zeichnung ist eine typische Schweiß- oder Einpreßmutter 1 dargestellt, die in bekannter Weise an ein erstes Teil 5 angeschweißt oder aber in ein solches eingepreßt wird, wonach die Mutter 1 mit dem ersten Teil 5 einstückig verbunden ist.

Die Mutter 1 weist eine Gewindebohrung 2 auf, die sich zu einer Bohrung 2' erweitert, die an dem dem ersten Teil 5 zugewandten Ende der Mutter 1 vorgesehen ist. Die Gewindebohrung 2 bzw. die Bohrung 2' weisen jeweils Schultern 21 und 21' auf, die jeweils an den gegenüberliegenden Enden der Gewindebohrung 2 so ausgebildet sind, daß sie in einer die Gewindebohrung erweiternden Weise geneigt sind.

- 25 30 35 Bevor die Mutter 1 mit dem ersten Teil 5 durch Schweißen oder Klemmen fest verbunden wird, werden in die Gewindebohrung 2 der Mutter 1 Einsatz 3 bzw. 3' eingesetzt, um die Gewindebohrung 2 gegen die Umgebung hin abzudichten. Wie aus der Zeichnung zu erkennen ist, umfaßt jeder der Einsatzes 3, 3' einen in die Gewindebohrung 2 eingreifenden, im wesentlichen zylindrischen Teil 3a, 3'a und einen gegenüber diesem im Durchmesser größeren, im wesentlichen kegelstumpfförmigen Teil 3b, 3'b. Die kegelstumpfförmigen Teile 3b, 3'b sind dabei so geformt, daß ihre Neigung an die der Schultern 21, 21' im wesentlichen angepaßt ist, um die Einsatzes 3 in ihrer jeweils gewünschten Lage an den Enden der Gewindebohrung 2 festzuhalten.

Die Schulter 21 an dem dem ersten Teil 5 zugewandten Ende der Gewindebohrung 2 ist dabei von der dem ersten Teil 5 benachbarten Stirnfläche der Schweißmutter 1 so weit beabstandet, daß der Einsatz 3 durch die beim Anschweißvorgang auftretende Wärme nicht beeinträchtigt wird. Die Einsatzes 3, 3' bestehen vorzugsweise aus einem elastischen Kunststoff.

- 40 45 50 55 Wenn das erste Teil 5 keine mit der Gewindebohrung 2 der Mutter 1 im wesentlichen fluchtende Bohrung aufweist, bildet die mit dem ersten Teil 5 verbundene Mutter 1 eine die Gewindebohrung 2 enthaltende Sackbohrung, so daß in diesem Fall der obere Einsatz 3' ausreicht, um die Gewindebohrung 2 gegenüber der Umgebung abzudichten.

Wenn das mit der Mutter 1 verbundene erste Teil zum Zwecke einer Oberflächenbeschichtung, z.B. einer Tauchgalvanisierung, einer Tauchlackierung oder aber einer Spritzlackierung, unterworfen wird, können Galvanisierungsmaterialien oder Lacks in die Gewindebohrung 2 nicht eindringen, da die Gewindebohrung 2 durch den mindestens einen Einsatz 3' oder aber beide Einsatzes 3, 3' gegenüber der Umgebung abgedichtet ist.

Wenn nach der Oberflächenbeschichtung des ersten

OS 37 28 219

3

4

Teils 5 dieses z.B. mit einem zweiten Teil 6 mit Hilfe eines Gewindegelenks 4 verbunden werden soll, verdrängt der Gewindegelenk 4 selbsttätig die Einsätze 3 und 3' aus der Gewindebohrung, so daß der Gewindegelenk 4 ohne zusätzlichen Aufwand in die Gewindebohrung 2 der Mutter eingeschraubt werden kann. Wenn der Einsatz 3 aus einem elastischen Kunststoff oder einem ähnlichen Material hergestellt ist, kann auch der kegelstumpfförmige Teil 3b ohne Schwierigkeit vor dem Gewindegelenk 4 durch die Gewindebohrung 2 der Mutter 10 1 durch diese hindurchgedrückt werden.

Das gleiche gilt für den kegelstumpfförmigen Teil 3'b des Einsatzes 3', wenn das erste Teil 5 keine Bohrung aufweist und ein Bolzen 4 in der Zeichnung von oben in 15 die Gewindebohrung 2 eingeschraubt wird.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

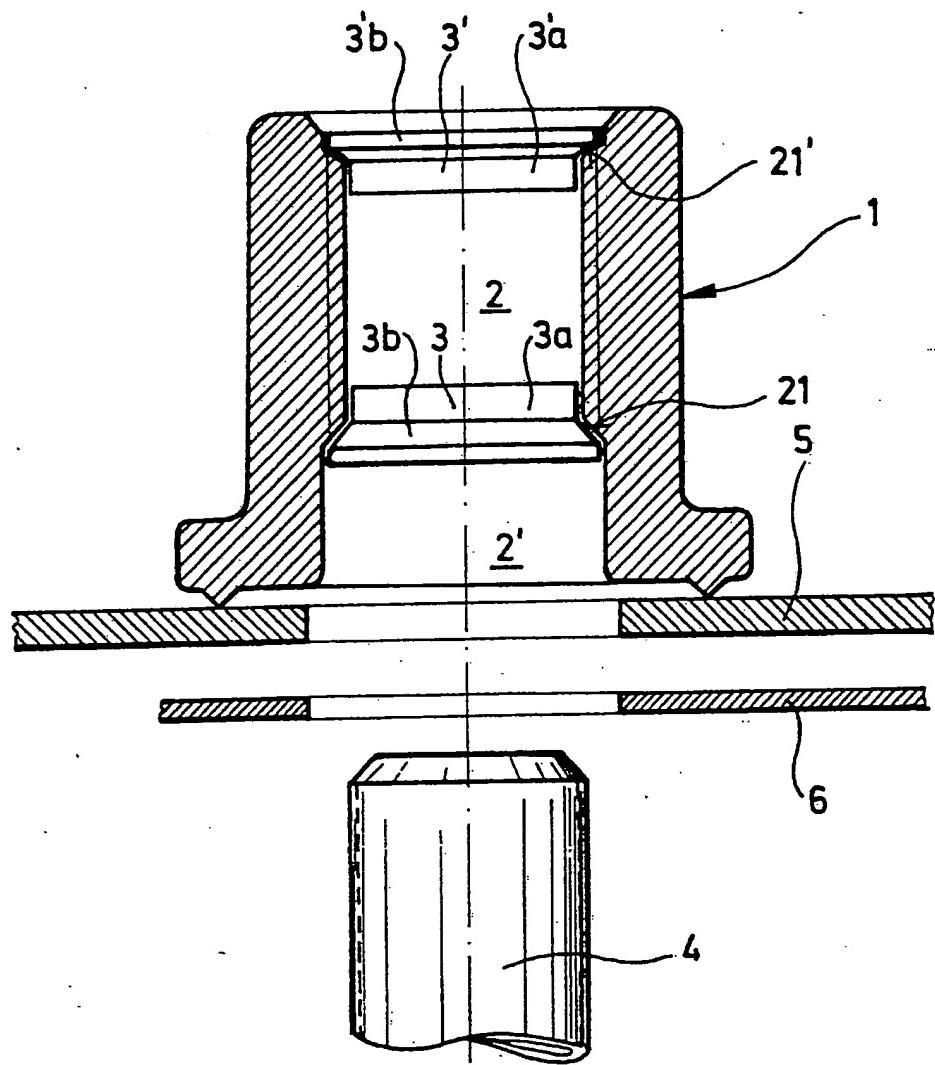
60

65

Best Available Copy

3728219

11 P 21 212
Nummer: 37 28 219
Int. Cl. 4: F 16 B 33/06
Anmeldetag: 24. August 1987
Offenlegungstag: 9. März 1989



ORIGINAL INSPECTED

808 870/52